

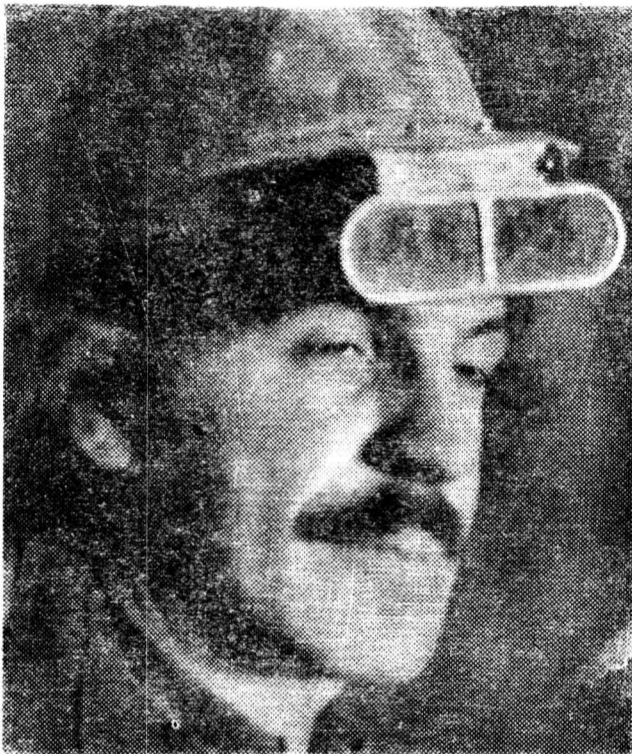
Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского дважды ордена Ленина, ордена Октябрьской Революции и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени В. И. Ленина

№ 4 (7514)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 10 января 1987 года
Цена 2 коп.

На правом фланге пятилетки



Во втором мартеновском цехе хорошо известно имя сталевара первой мартеновской печи Илья Яковлевича КАЛЬЧЕНКО. В 1975 году после окончания технического училища пришел он работать в этот коллектив. Здесь под руководством опытных наставников приобрел практические навыки и стал умелым сталеваром.

Неоднократный победитель внутрицехового социалистического соревнования, Илья Яковлевич Кальченко вместе со своей бригадой выплавил в 1986 году дополнительно более тысячи тонн стали, выполнив заказы на 100 процентов.

На снимке: ударник коммунистического труда сталевар Илья Яковлевич КАЛЬЧЕНКО.
Фото Н. Нестеренко.

ТОЛЬКО ПО ЗАКАЗАМ

Уверенно вошел во второй год пятилетки коллектив второго мартеновского цеха. За первые пять суток января дополнительно он выдал 225 тонн стали. Наиболее ровно работают с первых смен года коллективы 1-й, 9-й и 10-й мартеновских печей, выдавшие в общей сложности 750 тонн сверх заданного.

Без брака, в соответствии с заказами выдают первые плавки 1987 года сталеварские бригады под руководством мастеров Г. И. Саханского, А. С. Авраменко, Р. А. Хасанова, Н. Ф. Луценко и Л. П. Кислина, сталеваров Е. М. Степанова, В. П. Будилина, В. Н. Федорова и П. М. Тукеева.

Л. ФИЛИМОНОВ,
старший нормировщик мартеновского цеха № 2.

Когда подводит светофор

ОСТРЫЙ СИГНАЛ

Кто читал рассказ А. П. Чехова «Злоумышленник», помнит, как неграмотный мужик отвинчивал гайки, которыми крепятся железнодорожные рельсы.

Ему нужны были грузила для рыбной ловли. Крестьянин попросту не понимал, что его действия могут привести к крушению поезда, к беде, и потому обвинять его в злом умысле было бесчеловечно.

Ну, а как назвать людей, которые в наше время по существу дублируют его для грузил им не нужны, зато цветные светофильтры действия. Правда, гайки со светофоров время от времени исчезают. Только в начале ноября прошлого года в северной горловине станции Западная и в районе Ново-копрового отделе-

ния станции Стальная бесследно исчезли цветные стекла с шести железнодорожных светофоров.

Машинист электровоза, ведший на станцию Западная с Ново-копрового отделения состав думпкаров, на входном светофоре увидел белый сигнал, что разрешило ему следовать дальше. Случилось это в ночное время, и поезд наехал на «заблокированную» стрелку. При выяснении причин аварии оказалось, что путь открыт не был, просто современный злоумышленник похитил красное стекло светофильтра со светофора.

На восстановительные работы ушло около двух часов. И потери измеряются не только видимым материальным и мораль-

За 8 часов до Нового года

«Им предоставили полную самостоятельность и полную ответственность за свои действия. Оставалось приложить инициативу. Направлялся один выход: тросами кантовать шлаковозные ковши доменщиков. Кабины самих крановщиков во время этой операции находились непосредственно над вытекающей расплавленной массой. Идти на это должны были добровольцы. Но просить никого не пришлось, все шли сами на рискованную операцию.

— Попробовали три троса разной длины. Требовалась ювелирная работа — трос скользил по окружности ковша. «Притирка» на первой партии ковшей заняла 28—30 минут. А потом пошло: цепляем трос снизу, разбегаемся, машинист крана начинает кантовать...»

Это отрывок из рассказа о ликвидации аварии на девятой доменной печи. Материал помещен на 2-й стр.

Седьмой листопркатный цех поставляет народному хозяйству швеллер, уголок, гофрированный металл — то есть те самые экономичные гнутые профили, в которых остро нуждаются многие предприятия.

СОВМЕСТНЫМИ УСИЛИЯМИ

В декабре здесь успешно выполнен план, дополнительно к заданию потребителям отправлено 2630 тонн продукции. В прошлом же месяце тут обстоятельно готовились к работе в новых условиях. И вот сейчас ежедневно металл предьявляется органам Госстандарта. И сдается с первого раза.

Около 400 видов профилей катается здесь, и как правило, сложные. Точно выдержать жесткие размеры не так-то просто. Представители госприемки активно помогают технологам. Совместными усилиями устраняются замеченные дефекты. Скажем, если во время прокатки обнаружено отклонение, то немедленно делается перевадка; если на металле появилась технологическая грязь, то стан начинают мыть, обновляется эмульсия; если порезка пошла неважная — заменяют ножи и т. д. А уж сколько раз проверяется правильность калибровки валков на каждый профиль — не счесть.

Продукция государственными контролерами принимается на специализированной площадке. Пожалуй, единственное неудобство — это то, что некоторые виды металла приходится принимать прямо на стане, на полу, потому что стеллажи высокие. Но в январе листопркатчики обещают навести здесь должный порядок. Словом, седьмой цех один из самых благополучных на комбинате. Благополучный во всех отношениях: производственное задание тут выполняется с запасом, а качество дефицитной продукции безупречное.

К. ИВАНОВ.

СООБЩАЕТ РАБКОР

ЭКОНОМИМ ВРЕМЯ

Коллектив звеносборочной базы цеха пути управления железнодорожного транспорта комбината в прошедшем году несколько изменил систему сборки стрелочных переводов. Раньше сборка производилась раздельным способом на месте укладки. Теперь подход принципиально иной: ее практически полностью осуществляют непосредственно на базе.

Стрелку собирают с двух блоков, сначала саму стрелку с рамными рельсами и часть переводной кривой, потом крестовину с контроллесами и вторую часть переводной кривой. После сборки блоки стрелочных переводов козловым краном погружают на железнодорожные полусетки и транспортируют их на место укладки.

Такая система позволила значительно ускорить укладку стрелок в путь, которая выполняется с помощью стрелового крана. Этот вариант оказался более производительным, а потому и более выгодным. При использовании раздельного способа монтажа стрелки времени затрачивалось гораздо больше, да и физического труда требовалось много. Операция эта была очень трудоемкой.

В настоящее время укладку стрелки ведут блоками, сам процесс ее механизирован. Что это дает: работать железнодорожникам стало гораздо легче. Это первое. Второе. Если раньше, при монтаже стрелки раздельным способом, требовалось пять монтеров пути, которые были полностью загружены в течение всей смены, то теперь три монтера пути и один крановщик за два часа укладывают весь стрелочный перевод. Таким образом, время выполнения работ сократилось примерно в пять раз.

Остается только подвести итог. В прошлом году коллектив звеносборочной базы, которым руководит мастер Л. Н. Женовак, собрал новым способом уже около ста стрелок. Особенно отличились на сборке стрелочных переводов бригады Г. Н. Муравенко, Н. Ф. Мустафин, крановщик Н. В. Власова, старший пропитчик Л. Ф. Волосников, монтеры пути З. Е. Степанова, Р. Д. Коваль и другие трудящиеся.

С. МАЛЫШ,
ветеран труда, наш общественный корреспондент.



Итоги выполнения производственного плана за декабрь и за 1986 год по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК		
За м-ц	За год	За м-ц	За год	За м-ц	За год	
Чугун	100	100,2	101,2	Чугун	100,4	101,0
Сталь	100,5	100,3	101,2	Сталь	100,3	100,8
Прокат	100,1	95,8	100,8	Прокат	101,3	101,4
Кокс	100,3	100,5	101,1	Кокс	104,8	101,2
Руда	100,6	—	—	Руда	100,1	100,2
Агломерат	100,4	100,8	101,1	Агломерат	100,0	100,7
Огнеупоры	100,1	—	—	Огнеупоры	100,7	101,2

Итоги выполнения производственного плана за декабрь по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	100	Доменная печь № 1	100,3	Доменный цех № 1	100,1
Доменная печь № 2	100	Доменная печь № 3	100,2	Доменная печь № 2	101,9
Доменная печь № 3	100	Доменная печь № 2	100,2	Доменная печь № 4	81,3
Доменная печь № 4	100,1	Доменная печь № 3	—	Доменная печь № 3	100,1
Доменная печь № 6	100	Мартеновский цех № 1	100,1	Мартеновский цех № 2	101,1
Доменная печь № 7	100	Мартеновский цех № 2	100,1	Мартеновский цех № 3	101,1
Мартеновский цех № 2	101,3	Мартеновская печь № 2	100,4	Мартеновский цех № 2	101,1
Мартеновский цех № 3	100,1	Мартеновская печь № 3	98,5	Мартеновская печь № 17	103,1
Мартеновская печь № 2	100,8	Мартеновская печь № 10	101,5	Мартеновская печь № 13	104,4
Мартеновская печь № 3	101,7	Мартеновская печь № 7	102,2	Мартеновская печь № 8	109,9
Мартеновская печь № 11	100,6	Мартеновская печь № 15	97,1	Обжимный цех	100,0
Мартеновская печь № 12	101,0	Обжимный цех	100,0	Блюминг	100,3
Мартеновская печь № 13	102,1	Блюминг № 2	99,4	Бригада № 2 блюминга	100,3
Мартеновская печь № 22	93,2	Бригада № 2 блюминга № 2	98,5	Среднелистовой стан	100,8
Мартеновская печь № 25	101,6	Среднелистовой стан	100,8	Стан 500	100,8
Обжимный цех № 3	92,3	Копровый цех № 1	102,3	ЖДТ	100,7
Обжимный цех № 2	99,4	ЖДТ	100,7	Листопркатный цех	110,1
Листопркатный цех	110,1	Среднесортный стан	98,8	Копровый цех	100,0
Среднесортный стан	98,8	ЖДТ	98,7	ЖДТ	100,0